

Karta Techniczna

PROTECT 366

Podkład epoksydowy antykorozyjny

Grubopowłokowy antykorozyjny podkład epoksydowy
utwardzany adduktem aminowym

PRODUKTY POWIĄZANE

H5966 Utwardzacz do podkładu epoksydowego





THIN 60 Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych







ZASTOSOWANIA

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia
- Zewnętrzne powierzchnie zbiorników
 - Konstrukcje stalowe

WŁAŚCIWOŚCI

- Doskonałe właściwości izolacyjne
- Możliwość aplikacji grubych warstw do 300 µm na mokro w jednej warstwie
 - Możliwość aplikacji grubych warstw
 - Doskonałe krycie i rozlewność
 - Bardzo dobra odporność chemiczna
- Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA				
Stal	Oczyścić do stopnia czystości Sa 2 ^{1/2} (obróbka strumieniowa) lub St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym) wg PN-ISO 12944-4; powierzchnia po obróbce powinna być wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża.			
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.			
Szpachłówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.			
Stal ocynkowana, aluminium	W celu uzyskania chropowatości podłoża zastosować delikatną obróbkę strumieniowo-ścierną stosując kuliste materiały niemetaliczne lub szlifować papierem ściernym P240-P320 a następnie odtłuścić.			
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatowić papierem ściernym P240-P320. Ponownie odtłuścić.			
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.			
PROPORCJE MIESZANIA				
	PROTECT 366 H5966 THIN 60	Objęściowo	Wagowo	
		4	100	
		1	15	
		10% (20%)	6 (12)	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.				
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C	4 + 1 + 10%	45 – 55s	
		4 + 1 + 20%	20 – 30s	
APLIKACJA				
 <p>UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu</p>	Natrysk pneumatyczny	Dysza 1.6 ÷ 2.0 mm	Ciśnienie 3 ÷ 4 bar	Odległość 15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 140 bar Osłona powietrza 2 bary	10 ÷ 15 cm
	Liczba warstw	1 - 2		
	UWAGA: W przypadku gdy podkład epoksydowy jest jedynym podkładem w powłoce lakierniczej jego grubość nie może być mniejsza niż 80 µm.			
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	80 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 7.8 m ² /l przy 80 µm PROTECT 366 + H5966 (4+1)		

Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.				
	Trwałość mieszanki w 20°C	2 godz		
	Czas odparowania między warstwami	10 ÷ 15 min		
CZAS UTWARDZANIA				
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 130 µm.	20°C	60°C	
		24 godz.	45 min.	
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI				
	Odległość	Stosować się do zaleceń producenta sprzętu		
	Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy	10 ÷ 20 min.		
UWAGA: Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 10 min. od aplikacji ostatniej warstwy.				
SZLIFOWANIE				
	Szlifowanie na sucho	P240 ÷ P500		
	Szlifowanie na mokro	P400 ÷ P800		
POKRYWALNY PRZEZ				
Pokrywalny przez powłoki epoksydowe, akrylowe i poliuretanowe firmy NOVOL. Nakładanie farby nawierzchniowej możliwe po upływie 45 min w 20°C przy grubości 70µm. Maksymalny czas nakładania następnej powłoki bez matowania wynosi 48 godz.				
DANE TECHNICZNE				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
PROTECT 366	≈ 78 %	≈ 59 %	≈ 1.68g/cm ³	< 25µm
H5966	≈ 68%	≈ 66%	≈ 0.92 g/cm ³	—
PROTECT 366 + H5966 (4+1)	≈ 77,5%	≈ 62%	≈ 1.53 g/cm ³	< 25µm
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/B/c limit*		540 g/l		
VOC rzeczywiste		383 g/l (dla układu 4+1)		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				

DOBARWIANIE	
Nie zalecane.	
WARUNKI APLIKACJI	
Malowana powierzchnia musi być sucha. Temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +15°C do +25°C, a wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa od temperatury punktu rosy o min. 3°C.	
KOLOR	
Szary.	
CZYSZCZENIE SPRZĘTU	
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 60.	
WARUNKI PRZECHOWYWANIA	
Przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od +5 do +35°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.	
TERMINY PRZYDATNOŚCI *	
PROTECT 366	24 miesiące/20°C
H5966	24 miesiące/20°C
THIN 60	24 miesiące/20°C
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.	
BEZPIECZEŃSTWO	
Patrz Karta Charakterystyki	
INNE INFORMACJE	
Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.	